(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206367175 U
(45)授权公告日 2017.08.01

(21)申请号 201621491383.8

(22)申请日 2016.12.30

(73)专利权人 上海永锦电气技术股份有限公司
地址 201619 上海市松江区洞泾镇洞业路508号8幢

(72)发明人 王体才 宋健瑛 杜成龙 吴星法

(74)专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司 33109
代理人 尉伟敏 沈刚

(51)Int.Cl.
B29C 47/12(2006.01)

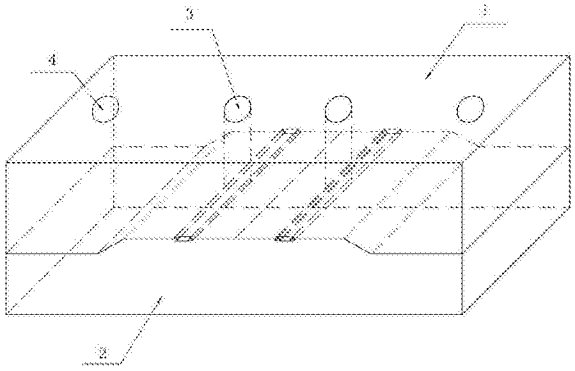
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种挤塑衬条定型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种挤塑衬条定型模具。它包括上哈夫流道板和下哈夫流道板，所述下哈夫流道板的中间设有凸起，所述的上哈夫流道板上设有与凸起相匹配的凹槽，所述的上哈夫流道板通过凸起与凹槽的配合置于下哈夫流道板的上方，所述的凸起上设有至少一条下流道，所述的凹槽上设有与下流道所在位置相对应的上流道，所述下流道的形状与上流道的形状呈中心对称。本实用新型的有益效果是：大幅提高产量，并且能够提高生产效率及降低劳动强度，提高工作效率，结构简单，安装使用更为方便。



CN 206367175 U

1.一种挤塑衬条定型模具，其特征是，包括上哈夫流道板(1)和下哈夫流道板(2)，所述下哈夫流道板(2)的中间设有凸起(6)，所述的上哈夫流道板(1)上设有与凸起(6)相匹配的凹槽(8)，所述的上哈夫流道板(1)通过凸起(6)与凹槽(8)的配合置于下哈夫流道板(2)的上方，所述的凸起(6)上设有至少一条下流道(5)，所述的凹槽(8)上设有与下流道(5)所在位置相对应的上流道(9)，所述下流道(5)的形状与上流道(9)的形状呈中心对称。

2.根据权利要求1所述的一种挤塑衬条定型模具，其特征是，所述凸起(6)的横截面形状为等腰梯形，所述的下流道(5)置于凸起(6)的上底面上。

3.根据权利要求1或2所述的一种挤塑衬条定型模具，其特征是，所述的上哈夫流道板(1)上设有排气孔(3)，所述的排气孔(3)与上流道(9)连通。

4.根据权利要求1或2所述的一种挤塑衬条定型模具，其特征是，所述下哈夫流道板(2)的左右两端均设有固定孔(7)，所述上哈夫流道板(1)的左右两端均设有与固定孔(7)相匹配的安装孔(4)，所述的上哈夫流道板(1)和下哈夫流道板(2)通过固定孔(7)和安装孔(4)的配合采用螺栓固定连接。

一种挤塑衬条定型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及定型模具相关技术领域，尤其是指一种挤塑衬条定型模具。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分，二者可分可合。分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 原有的双出挤塑衬条定性模具在挤塑衬条时，由于定性模具的流道设计较大，导致模具的设计较为复杂，同时制备所得的衬条较为复杂，使得衬条在安装时比较麻烦。

实用新型内容

[0005] 本实用新型是为了克服现有技术中存在上述的不足，提供了一种产量高且劳动强度低的挤塑衬条定型模具。

[0006] 为了实现上述目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0007] 一种挤塑衬条定型模具，包括上哈夫流道板和下哈夫流道板，所述下哈夫流道板的中间设有凸起，所述的上哈夫流道板上设有与凸起相匹配的凹槽，所述的上哈夫流道板通过凸起与凹槽的配合置于下哈夫流道板的上方，所述的凸起上设有至少一条下流道，所述的凹槽上设有与下流道所在位置相对应的上流道，所述下流道的形状与上流道的形状呈中心对称。

[0008] 其中：上哈夫流道板和下哈夫流道板通过凸起和凹槽的设计，便于上哈夫流道板和下哈夫流道板两者之间的安装。本模具采用哈夫结构，上哈夫流道板和下哈夫流道板直接流道成型，两流道水平排列，这样设计将大幅提高产量，并且能够提高生产效率及降低劳动强度。

[0009] 作为优选，所述凸起的横截面形状为等腰梯形，所述的下流道置于凸起的上底面上。通过凸起的结构设计，使得上哈夫流道板上的上流道与下哈夫流道板上的下流道直接相匹配对接成型，不需要进行人工调整，有效的提高了工作效率。

[0010] 作为优选，所述的上哈夫流道板上设有排气孔，所述的排气孔与上流道连通。通过

排气孔的设计，便于通过排气孔直接对流道进行抽真空操作。

[0011] 作为优选，所述下哈夫流道板的左右两端均设有固定孔，所述上哈夫流道板的左右两端均设有与固定孔相匹配的安装孔，所述的上哈夫流道板和下哈夫流道板通过固定孔和安装孔的配合采用螺栓固定连接。结构简单，安装方便。

[0012] 本实用新型的有益效果是：大幅提高产量，并且能够提高生产效率及降低劳动强度，提高工作效率，结构简单，安装使用更为方便。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0014] 图2是下哈夫流道板的结构示意图；

[0015] 图3是上哈夫流道板的结构示意图。

[0016] 图中：1.上哈夫流道板，2.下哈夫流道板，3.排气孔，4.安装孔，5.下流道，6.凸起，7.固定孔，8.凹槽，9.上流道。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步的描述。

[0018] 如图1所述的实施例中，一种挤塑衬条定型模具，包括上哈夫流道板1和下哈夫流道板2，下哈夫流道板2的中间设有凸起6，上哈夫流道板1上设有与凸起6相匹配的凹槽8，上哈夫流道板1通过凸起6与凹槽8的配合置于下哈夫流道板2的上方，凸起6上设有至少一条下流道5，凹槽8上设有与下流道5所在位置相对应的上流道9，下流道5的形状与上流道9的形状呈中心对称。

[0019] 如图2所示，凸起6的横截面形状为等腰梯形，下流道5置于凸起6的上底面上。如图3所示，上哈夫流道板1上设有排气孔3，排气孔3与上流道9连通。下哈夫流道板2的左右两端均设有固定孔7，上哈夫流道板1的左右两端均设有与固定孔7相匹配的安装孔4，上哈夫流道板1和下哈夫流道板2通过固定孔7和安装孔4的配合采用螺栓固定连接。

[0020] 使用时，首先，将上哈夫流道板1通过凹槽8与凸起6的配合与下哈夫流道板2对接；然后，把对接好的上哈夫流道板1和下哈夫流道板2通过安装孔4和固定孔7用螺栓固定与机器上；最后，用管子将上哈夫流道板1上的排气孔3连接上。本模具采用哈夫结构，上哈夫流道板1和下哈夫流道板2直接流道成型，上流道9和下流道5水平排列，并在上哈夫流道板1上位于上流道9处开设排气孔3，以便对上流道9与下流道5构成的流道进行抽真空操作。此方案可进行扩展，可对流道数量进行增加，可以实现出四、出六等。本模具的流道结构设计更加简单，安装使用更加方便。本模具在投入使用后，将大幅提高产量，提高工作与生产效率，以及降低劳动强度。

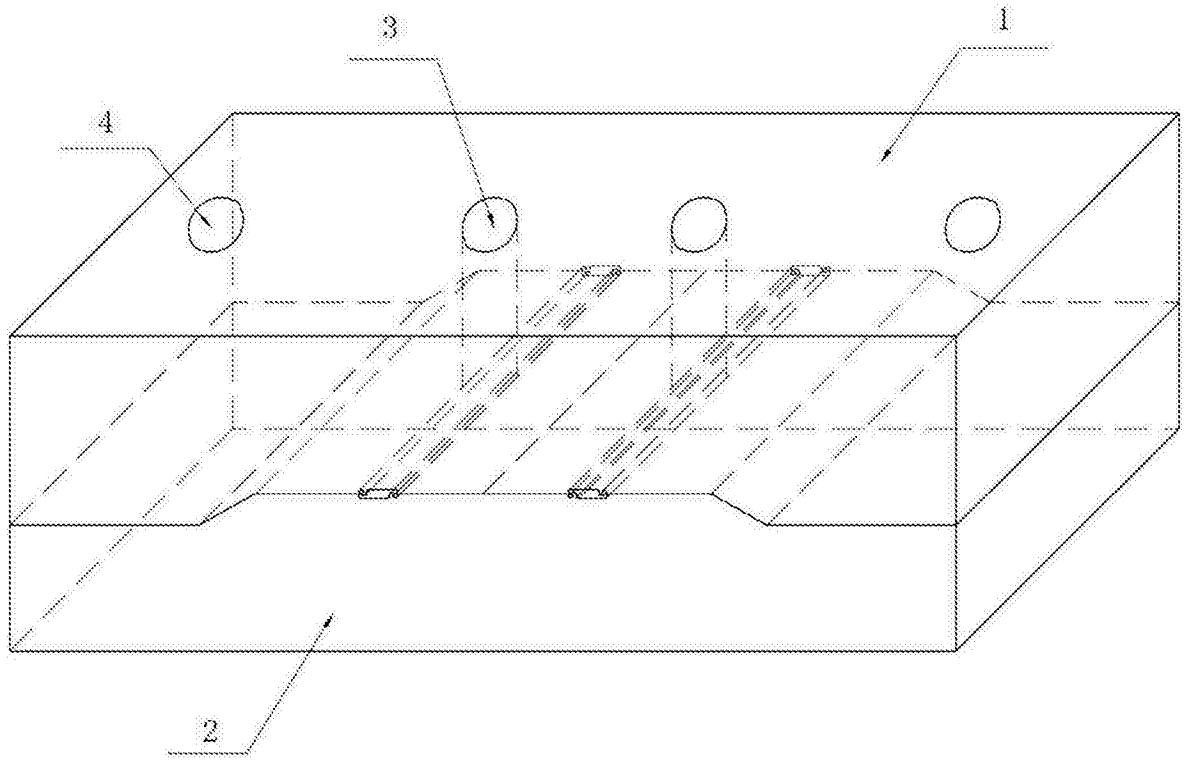


图1

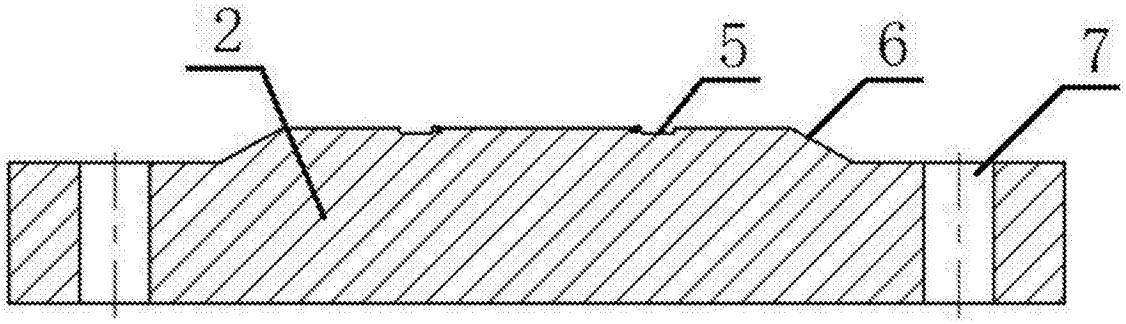


图2

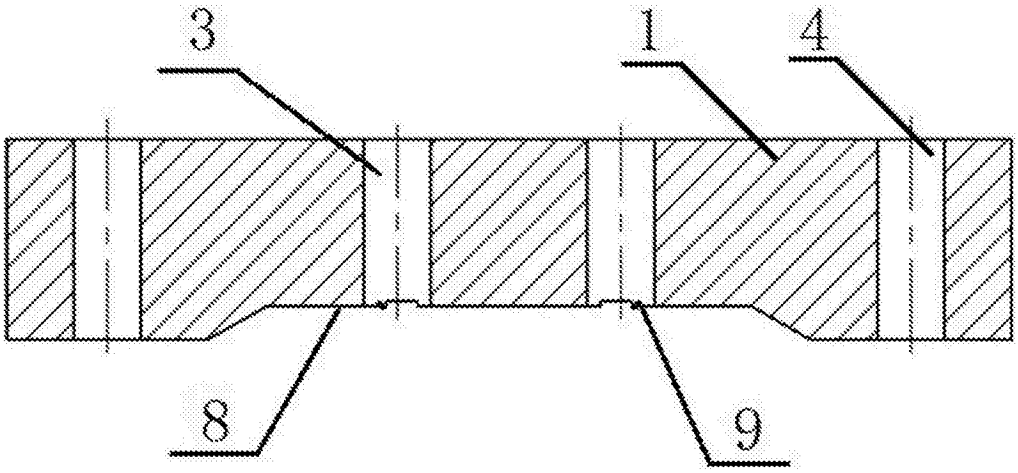


图3